

Garant

Broca HPC de MDI GARANT Diabolo mango cilíndrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	122651 10
GTIN	4045197970459
Clase de artículo	11E

Descripción

Ejecución:

Núcleo reforzado y afilado de la punta especial, con lo que se consigue un labio transversal cortante con **alta precisión de centrado**. Con sus **filos principales convexos** y un **redondeo de los bordes definido**, la broca alcanza una elevada estabilidad y una máxima capacidad de carga.

Recubrimiento especial de nanocapas para taladrar aceros templados.

Nota:

Longitud de la ranura de viruta $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Las formas HB y HE se suministran al mismo precio que HA.

Forma **HB**: pedir con n.º **122642 / 122652**.

Forma **HE**: pedir con n.º **122641 / 122651 + 129100HE**.

Enfriar solo con aire al perforar en aceros endurecidos de 56 HRC.

Descripción técnica

Ø nominal D_c	10 mm
Tolerancia Ø nominal	h7
Avance f en acero < 60 HRC	0,12 mm/rev,
Norma	DIN 6537
Longitud de la ranura de viruta L_c	61 mm
Longitud total L	103 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Número de filos Z	2

Profundidad de perforación máxima recomendada L ₂	46 mm
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Ejecución	6×D
Tipo	H
Ángulo de punta	140 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	sí, con 25 bar
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Semiestándar	sí
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Broca espiral

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	28 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	16 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	14 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	10 m/min	H
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

Aire

Servicios

adecuado

Rectificado de mangos Tipo HE

129100 HE